

中信证券股份有限公司
关于福立旺精密机电（中国）股份有限公司
2025 年度持续督导跟踪报告

中信证券股份有限公司（以下简称“中信证券”或“保荐人”）作为福立旺精密机电（中国）股份有限公司（以下简称“福立旺”、“公司”或“上市公司”）向不特定对象发行可转换公司债券的保荐人，于 2023 年 1 月 16 日与公司签订保荐协议。根据《证券发行上市保荐业务管理办法》、《上海证券交易所科创板股票上市规则》等相关规定，中信证券履行持续督导职责，并出具本持续督导年度跟踪报告。

一、持续督导工作概述

1、保荐人制定了持续督导工作制度，制定了相应的工作计划，明确了现场检查的工作要求。

2、保荐人已与公司签订保荐协议，该协议已明确了双方在持续督导期间的权利义务，并报上海证券交易所备案。

3、本持续督导期间，保荐人通过与公司的日常沟通、现场回访等方式开展持续督导工作，并于 2026 年 1 月 3 日、2026 年 3 月 18 日、2026 年 3 月 20 日对公司进行了现场检查。

4、本持续督导期间，保荐人根据相关法规和规范性文件的要求履行持续督导职责，具体内容包括：

（1）查阅公司章程、三会议事规则等公司治理制度、三会会议材料；

（2）查阅公司财务管理、会计核算和内部审计等内部控制制度，查阅公司 2025 年度内部控制自我评价报告、2025 年度内部控制审计报告等文件；

（3）查阅公司与控股股东、实际控制人及其关联方的资金往来明细及相关内部审议文件、信息披露文件，查阅会计师出具的 2025 年度审计报告、关于 2025 年度非经营性资金占用及其他关联资金往来情况的专项审核说明；

(4) 查阅公司募集资金管理相关制度、募集资金使用信息披露文件和决策程序文件、募集资金专户银行对账单、募集资金使用明细账、会计师出具的 2025 年度募集资金存放、管理与实际使用情况鉴证报告；

(5) 对公司高级管理人员进行访谈；

(6) 对公司及其控股股东、实际控制人、董事、监事、高级管理人员进行公开信息查询；

(7) 查询公司公告的各项承诺并核查承诺履行情况；

(8) 通过公开网络检索、舆情监控等方式关注与发行人相关的媒体报道情况。

二、保荐人和保荐代表人发现的问题及整改情况

基于前述保荐人开展的持续督导工作，本持续督导期间，保荐人和保荐代表人未发现公司存在重大问题。

三、重大风险事项

本持续督导期间，公司主要的风险事项如下：

(一) 核心竞争力风险

近年来，公司依靠掌握的核心技术和关键生产工艺为众多国内外知名客户提供精密金属零部件，核心技术和关键生产工艺是公司持续发展的动力，也是公司保持市场竞争力的重要基础。而核心技术和关键生产工艺的研究、开发很大程度上依赖于专业人才，尤其是核心技术人员。若未来公司核心技术人员流失甚至核心技术或关键生产工艺泄密，将对公司的生产经营造成不利影响。

(二) 经营风险

1、产能扩张及利用率不足的风险

公司进一步增大固定资产投资后，若无法持续获取客户订单、下游市场竞争格局发生重大变化或技术与产品出现重大升级革新，则可能导致产能利用率持续下降，固定资产未来可收回金额低于其账面价值，进而导致固定资产出现减值风

险，对公司盈利状况造成不利影响。

2、存货跌价风险

公司的产品主要根据客户需求定制化开发，采用根据订单及需求预测进行生产的生产模式及“以产定购”的采购模式，由于公司产品细分品类众多，产品呈现规格多、批次多、单价低等特点，为了降低原材料单批次采购成本，或避免单批次生产余料浪费等，公司存在部分存货的备货量暂高于需求的情形，从而导致该部分存货的库龄较长，跌价风险相对较高。同时，公司为了维护与主要客户的关系，在维持该客户总体毛利率的前提下，可能会承接部分负毛利的产品订单，导致部分存货可变现净值低于账面价值，从而产生存货跌价情形。

未来，随着业务规模的进一步扩大，若公司的存货管理能力未能及时跟进，或承接的负毛利产品持续增加，公司的存货跌价风险将进一步增加。

3、原材料价格上涨风险

报告期内，公司对外采购主要原材料分为金属原材料、外购件及定制成品。公司采购的金属原材料主要包括钢材、合金、铜材、黄铜丝等；外购件主要包括刀具、模具、PIN 针及五金零件等；定制成品主要包括连接器及其零件、其他结构件等，直接材料成本占主营业务成本比例在 49.40%左右。报告期内，受大宗商品交易价格走高趋势影响，相关原材料价格呈上升趋势。未来，若原材料价格持续上涨，而公司不能有效降本提效、维持产品价格议价能力，将对公司经营业绩产生不利影响。

4、核心技术或工艺泄密和核心技术人员流失风险

报告期内，公司依靠掌握的核心技术和关键生产工艺为众多国内外知名客户提供精密金属零部件，核心技术和关键生产工艺是公司持续发展的动力，也是公司保持市场竞争力的重要基础。而核心技术和关键生产工艺的研究、开发很大程度上依赖于专业人才，尤其是核心技术人员。若未来公司核心技术人员流失甚至核心技术或关键生产工艺泄密，将对公司的生产经营造成不利影响。

（三）财务风险

1、毛利率波动风险

近年来，受产品结构、成本、市场竞争等多重因素的影响，公司综合毛利率水平有所下滑。若未来公司不能持续提升技术创新能力并保持一定领先优势，不能及时适应市场需求或技术迭代变化，不能优化产品结构、提升毛利率较高的产品占比，或者产品销售价格和产品制造成本出现较大不利变化，公司将面临毛利率及经营业绩下滑的风险。

2、商誉减值风险

截至 2025 年末，公司商誉原值为 2,994.73 万元，账面价值为 1,230.03 万元，收购强芯科技（南通）有限公司（以下简称“强芯科技”）控股权形成的商誉累计减值 1,764.71 万元。强芯科技主要从事金属切割材料及超高强盘条业务，产品主要用于光伏、桥梁钢索等领域。受光伏行业周期性下行以及桥梁钢索在市场进入初期的影响，强芯科技经营不及预期。若未来经济环境、行业政策或经营状况等发生重大不利变化，强芯科技的经营业绩产生重大不利影响，商誉存在继续减值的风险，相应将对公司经营业绩造成不利影响。

3、汇率波动风险

公司外销收入主要使用美元结算，未来美元汇率波动幅度扩大，可能导致公司产生金额较大的汇兑损益，进而影响公司财务状况。

（四）行业风险

因精密金属零部件的下游应用行业十分广泛，客户群体遍布汽车、计算机、通信、消费电子、电动工具、新能源、医疗器械等众多行业，不同下游应用行业对金属零部件产品的精密度要求各不相同，且行业内主要产品均为非标准件、不同应用领域产品的加工工艺差距较大，行业内企业在各类细分产品上均呈现相对独立的竞争格局。近年来，3C 行业因用户渗透率趋于饱和导致产品出货速度放缓甚至小幅下降，汽车行业则受销量基数及宏观经济环境等因素的影响产销量出现下滑，电动工具行业整体发展缓慢。若未来下游行业的市场需求持续下降或终端应用产品的销量不及预期，公司的精密金属零部件产品的市场需求将下滑，从而对公司经营业绩产生不利影响。

（五）宏观环境风险

虽然报告期内公司产品直接向美国出口的金额较低，但公司部分下游客户的终端产品存在销往美国的情形。因此，中美贸易摩擦可能会影响到公司下游客户，继而可能沿产业链间接影响至公司。若未来中美贸易摩擦持续升级，可能对公司下游客户经营状况产生不利变化，进而影响公司产品销售。

四、重大违规事项

基于前述保荐人开展的持续督导工作，本持续督导期间，保荐人未发现公司存在重大违规事项。

五、主要财务指标的变动原因及合理性

2025 年度，公司主要财务数据及指标如下所示：

单位：万元

主要会计数据	2025 年度	2024 年度	本期比上年同期增减
营业收入	197,218.76	128,518.14	53.46%
归属于上市公司股东的净利润	5,521.17	5,452.60	1.26%
归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润	4,610.65	3,852.47	19.68%
经营活动产生的现金流量净额	1,143.36	5,398.48	-78.82
主要会计数据	2025 年末	2024 年末	本期末比上年同期末增减
归属于上市公司股东的净资产	186,727.09	154,950.01	20.51%
总资产	427,136.65	357,407.05	19.51%
主要财务指标	2025 年度	2024 年度	本期比上年同期增减
基本每股收益（元 / 股）	0.22	0.26	-15.38%
稀释每股收益（元 / 股）	0.21	0.26	-19.23%
扣除非经常性损益后的基本每股收益（元 / 股）	0.18	0.18	-
加权平均净资产收益率（%）	3.12	3.53	减少 0.41 个百分点
扣除非经常性损益后的加权平均净资产收益率（%）	2.61	2.49	增加 0.12 个百分点
研发投入占营业收入的比例（%）	7.63	9.53	减少 1.90 个百分点

2025 年度，公司实现营业收入 197,218.76 万元，较上年同期增长 53.46%；实现归属于母公司所有者的净利润 5,521.17 万元，较上年同期增长 1.26%；实现归属于母公司所有者的扣除非经常性损益的净利润 4,610.65 万元，较上年同期增长 19.68%。业绩增速差异主要受以下因素影响：

1、依托与北美大客户深度合作，公司 3C 精密金属零部件业务业绩实现强劲增长。2024 年度，公司 3C 精密金属零部件业务实现收入 137,013.86 万元，同比增长 72.80%。

2、子公司阶段性亏损及计提资产减值，对整体业绩产生较大影响。（1）子公司福立旺精密机电（南通）有限公司（以下简称“南通福立旺”）上半年因产能爬坡等因素亏损约 3,200 万元，随着运营效率提升及产能持续释放，全年亏损收窄至 2,567.26 万元，业绩改善明显。（2）控股子公司强芯科技受光伏行业产能加速出清、市场行情持续低迷影响，全年亏损 3,123.78 万元。（3）基于谨慎性原则，公司全年共计提资产减值损失和信用减值损失 7,535.37 万元。

2025 年度，公司经营活动产生的现金流量净额为 1,143.36 万元，较上年同期减少 78.82%，主要系公司应收账款增加，相关款项尚未到期所致。

六、核心竞争力的变化情况

（一）公司的核心竞争力

1、强大的技术储备及研发实力

公司自成立以来一直专注于精密金属零部件的研发、制造和销售。经过多年的发展和经验积累，公司已在精细线成型、高精密车铣复合成型、金属嵌件注塑成型、金属粉末注射成型、高速连续冲压成型、管件 3D 折弯成型、微米级金属湿拉等金属精密成型工艺和生产环节中掌握多项核心技术。公司拥有由关键核心技术、专利等组成的技术工艺体系，该体系是保障公司长期高质量发展的关键。

目前，公司核心技术主要包括 13 项技术：高精密性异型簧成型技术、耐疲劳卷簧高效成型及检测技术、高稳定性精密拉簧、压簧、扭簧成型及检测技术、高精密大吨位连续冲压成型技术、异型金属驱动管总成生产及检测技术、高精密金属射出成型控制技术、高精密车铣复合加工技术、高性能弹性连接器生产及检

测技术、多工艺组合连线生产技术、电池包铜铝材软硬排焊接、高精密金刚石微细母线拉拔技术、高精密微细钢丝扭转性能检测技术和金属旋压技术。

2、长期稳定的客户资源及战略合作关系

公司凭借多年积累的客户资源以及同客户形成的长期战略合作关系，受益于下游供应链体系有严格的准入流程及标准，随着零部件制造商加工精度与质量管理水平的提高，良品率、产品质量逐年提高，成本逐年下降，形成了壁垒。

3、经验丰富的管理团队以及专业化的人才梯队

经过数年的人才培养和团队建设，拥有了一支近 600 人的专业技术研发人员，公司的核心技术人员为许惠钧先生、黄屹立先生、许中平女士，公司创始人许惠钧先生从事精密金属零部件加工超过 40 年，作为公司核心技术人员参与了多项核心技术的研发工作，带领研发团队，不断攻坚克难，为客户解决精密金属零部件制造难题，对 3C 类、汽车、电动工具及光伏领域涉及精密与超精密金属零部件加工技术具有独到的见解和较深的造诣。

公司非常注重技术团队建设，在长期发展中形成了先进的人才引进和培养机制，并完善了技术人才的聘用、管理和培养制度。公司持续引进富有经验的技术人员，增强公司技术人员的储备，保持研发团队的活力。公司积极开展技术人员的在职培训，确保技术人员始终掌握行业内的先进设计思路、研发方法和生产工艺。

（二）核心竞争力变化情况

本持续督导期间，保荐人通过查阅同行业上市公司及市场信息，查阅公司募集说明书、定期报告及其他信息披露文件，对公司高级管理人员进行访谈等，未发现公司的核心竞争力发生重大不利变化。

七、研发支出变化及研发进展

（一）研发支出变化

单位：万元

项目	2025 年度	2024 年度	变化幅度
费用化研发投入	15,051.60	12,242.58	22.94%

资本化研发投入	-	-	-
研发投入合计	15,051.60	12,242.58	22.94%
研发投入总额占营业收入比例 (%)	7.63	9.53	下降 1.90 个百分点
研发投入资本化的比重 (%)	-	-	-

公司报告期研发投入金额为 15,051.60 万元，较上年同期增加 2,809.02 万元，同比上升 22.94%，主要是公司 2025 年研发人员人数及工资增加所致。

(二) 研发进展

单位：万元

序号	项目名称	本期投入金额	累计投入金额	进展或阶段性成果	拟达到目标	技术水平	具体应用前景
1	金属粉末射出脱脂烧结一体化成型工艺的研发	430.90	1,205.67	批量生产	1) 改进金属粉末注射及催化脱脂工艺一体化设备，提升生产效率；2) 加热过程更加均匀和稳定，从而确保烧结过程的质量和一致性	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
2	注塑塑胶射出成型及检测技术的研发	486.91	1,205.50	批量生产	优化射出成型生产流程，实现高精度和高品质的产品生产，满足消费者对产品品质的不断提升	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
3	金属表面处理之阳极挂支设备及工艺的研发	184.23	799.91	批量生产	开发出新的阳极挂具，实现自动化挂支，提高工作效率。	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
4	高性能汽车零配件加工成型及组装工艺的研发	788.64	1,558.16	批量生产	开发出新的汽车部件组装机，提高汽车组装件的稳定性	行业领先水平	3C
5	CNC 车铣复合及非轴对称工艺稳定性提高的研发	1,021.35	1,541.79	批量生产	开发先进的多轴运动控制系统，实现非轴对称加工中多个运动轴的高精度协同控制	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
6	高精度冲压工艺及冲压模侧冲技术的研发	71.69	591.85	批量生产	实现多个侧冲动作在同一工位同步进行，保证侧冲位置和角度的高精度配合	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
7	多种精密金属零部件成型及组装工艺的研发	1,247.44	1,247.44	小批量试制	能够实现零部件的尺寸精度达到微米甚至纳米级别	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
8	多功能弹簧复位件成型工艺的研发	773.73	773.73	批量生产	实现不同材料的复合成型工艺，使弹簧复位件能够兼具多种性能	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
9	多种精密金属尺寸检测设备及高精度检测技术的研发	974.73	974.73	批量生产	实现尺寸的高精度检测，精度达到微米级	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
10	高精密微型丝杆及小体积关	3,400.44	3,400.44	批量生产	1. 自制生产整体尺寸控制在毫米级（4-20mm）微型	行业领先	具身智能机器

	节驱动件的研发				丝杠零件及组件； 2. 定位精度达到 C5 及以上要求	水平	人
11	电子产品用智能复合材料及镍钛合金加工技术的研发	1,788.29	1,788.29	批量生产	开发出直径 $\leq 50\mu\text{m}$ 的超短尺寸镍钛记忆合金线	行业领先水平	3C
12	冲床连线自动化多工位加工技术的研发	1,269.66	1,269.66	小批量试制	1.实现7个工位的“送料-冲压-整形-转位”协同动作； 2. 实现节拍 30-100 次/分钟，累积定位精度 $\pm 0.02\text{mm}$ ，换型时间 ≤ 60 分钟，设备综合效率（OEE） $\geq 85\%$	行业领先水平	3C、汽车、电动工具等
13	小家电自动化组装及检测技术的研发	623.93	1,248.83	小批量试制	1) 电机上置后，主机部分可设计成轻薄型；2) 可拆卸刀盘与电机清洗更方便，并且针对破壁料理机，组装结构和后续的静音工艺，结合市面上的小家电，挖掘其关键技术，做到各个关键技术上的突破与改进，从而能够实现企业的核心竞争力。	行业领先水平	小家电
14	高精度 CNC 自动化加工工艺的研发	228.76	332.36	小批量试制	引入人工智能技术，对加工参数进行自动优化，智能控制系统将实现对加工过程的实时监测和优化，进一步提升加工精度和可靠性	行业领先水平	小家电
15	小型家电底座注塑烫印成型工艺的研发	123.93	202.99	小批量试制	优化注塑工艺，提高生产速度和设备的运行效率	行业领先水平	小家电
16	高密封性液冷流体连接器的研发	309.32	331.81	小批量试制	对接头与管道的连接方式上进行改进，以及增加缓压结构，解决管道与流体连接器拆卸后存在介质泄露的问题	行业领先水平	汽车
17	自动螺丝机多功能组装技术	42.48	42.48	小批量试制	1) 研究视觉效果系统，能够在螺丝机头位置进行视觉系统的安装，实现能够实时检测螺丝是否锁付到位，并且同步监控螺丝是否锁付在需求位置；2) 螺丝机内部研究自动上螺丝模组，并且该模组能够自动传送螺丝以方便自动电批头精准定位并吸附，以同步方便后续产品的锁付；	行业领先水平	小家电
18	家电电动通用技术研究开发	21.32	21.32	方案验证	1) 节能与环保：设计易于拆解维修的产品，延长使用寿命，减少电子垃圾。2) 性能与可靠性：优化风道、减震结构，降低运行噪音（如冰箱 $\leq 35\text{dB}$ ）。3) 安全与健康：杀菌（UV/臭氧）、净水（RO 反渗透）、空气净化（HEPA 滤网	行业领先水平	小家电

					+CADR 值优化)。		
19	CNC 精密零部件加工技术的研发	52.05	52.05	方案验证	1) 超高精度与表面质量: 实现±0.001mm 以内的加工公差, 满足航空航天、医疗植入体等高端领域需求; 通过刀具路径优化、振动抑制技术(如主动减振主轴)将 Ra 值控制在 0.1μm 以下; 2) 高效率与自动化: 主轴转速突破 50,000RPM, 结合高进给速率(如 1,000 m/min), 缩短加工周期。	行业领先水平	3C
20	小家电破壁机加热温升技术的研发	95.56	95.56	方案验证	1) 多阶段温控曲线: 支持 5~8 个可编程温升阶段(如常温→40°C(预热)→60°C(酶解)→85°C(糊化)→100°C(沸腾), 适配不同食材(豆类、谷物、药材)温度偏差≤±2°C(PID 算法+高精度 NTC 传感器) 2) 热量分布均匀性: 通过流体仿真优化杯体结构(如扰流筋设计), 温差≤3°C(杯内任意两点)。	行业领先水平	小家电
21	家电主动降噪技术研究开发	40.87	40.87	方案验证	1) 电机与传动系统优化: 采用无刷直流电机(BLDC), 噪声≤45dB(A 加权, 1 米距离), 较传统电机降低 30%。; 2) 流体动力学降噪: 化风扇/叶片设计(仿生翼型、非对称齿结构), 降低空气湍流噪声(如抽油烟机风量 18m³/min 时噪声≤55dB); 3) 电机减震垫优化: 调整过盈量, 由面接触改成点接触, 改善噪音;	行业领先水平	小家电
22	定制化陈列道具结构技术的研发	46.34	46.34	方案验证	1) 实现陈列道具与多机型/多规格适配的精准化, 针对不同品类、尺寸的陈列产品, 研发可灵活调整的模块化结构, 消除“插不进、插不到底、通电失效”等适配问题, 适配公差精准控制在 0.2mm 以内, 确保道具与陈列产品的贴合度、插拔顺畅度及功能适配性。	行业领先水平	3C
23	电动工具用注塑成型工艺的研究开发	25.19	25.19	方案验证	1) 研发适配电动工具不同功能注塑件的专属注塑成型工艺, 涵盖机身外壳、手柄握把、内部结构件、连接件、防护件等全品类部件, 实现单套工艺体系下多规格、多结构注塑件的灵活切换生产, 无需大幅调整设备参数, 换型时	行业领先水平	电动工具

					间控制在 1 小时内。		
24	3C 精密零部件自动化生产及组装检测技术的研究开发	23.52	23.52	方案验证	1) 研发适配 3C 精密零部件(如连接器、微型支架、Type-C 接口、精密齿轮、小型结构件等)的多规格柔性自动化生产工艺,实现上料、注塑、冲压、切削、成型、去毛刺、清洗、烘干等核心工序的全自动化衔接,替代人工重复性操作,单条产线人工投入减少 80%以上。	行业领先水平	3C
25	3C 精密零部件冲压工艺的研究开发	23.80	23.80	方案验证	实现 3C 精密冲压件超高精度尺寸管控,针对 0.05-0.5mm 薄料、微型异形结构件,关键尺寸公差控制在 $\pm 0.005\text{mm}$ 内,常规尺寸公差控制在 $\pm 0.01\text{mm}$ 内,平面度、垂直度、同轴度等形位公差达标率 100%,确保与其他 3C 零部件的无缝精准装配,无卡滞、松动、配合间隙超差问题。	行业领先水平	3C
26	金钢线高碳母线盘条的研发	126.67	458.54	批量生产	原材料强度突破 1600MPa,支撑 28-34 μm 母线强度突破 5500MPa	行业领先水平	光伏
27	钨丝母线的研发	23.87	96.24	批量生产	1) 丝径散差控制在 0.4 μm ; 2) 强度突破 8000MPa; 3) 直线度达到 40mm/1000mm	行业领先水平	光伏、半导体、医疗
28	热效应改变母线线性的研发	40.47	214.11	批量生产	1) 成材率达到 90%以上; 2) 圈型散差控制在 30mm 以内; 3) 切割硅片断线率降低 50%	行业领先水平	光伏
29	等温处理高端线材母料研发	342.41	509.51	小批量试制	1) 8-16mm 盘条强度突破 1600MPa 2) 桥梁缆索强度突破 2200MPa	行业领先水平	铁路基建、桥梁、电力运输
30	声学织网用金属丝研发	48.18	87.98	批量生产	实现国产替代	行业领先水平	3C
31	电火花切割用电极丝研发	51.79	91.21	批量生产	取代日本垄断、切割效率及断线率同期优于日本水平	行业领先水平	3C、航空航天、医疗、军工
32	医疗用金属导丝研发	86.51	112.58	小批量试制	1) 0.3-0.4mm 不锈钢丝强度突破 2800MPa; 2) 直线度突破 0.5mm/300mm; 3) SUS304V 盘条实现国产化	行业领先水平	医疗
33	碳素弹簧钢丝研发	55.88	55.88	小批量试制	研发不同直径的弹簧钢丝原料,开发满足国标及行业要求的抗疲劳、耐腐蚀 1.50mm 弹簧钢丝,并实现量产	行业领先水平	汽车
34	汽车用多股钢丝绳研发	97.22	148.35	小批量试制	1) 实现多种组合的钢丝绳捻股,单丝直径满足 0.03mm	国内领先	汽车

					以下生产能力; 2) 高强度、高延伸、抗变形能力	水平	
35	特殊用途胶管钢丝	33.59	33.59	方案验证	利用现有设备进一步优化工艺, 研发一步直拉5.5-0.9mm 或更细的规格特殊用途的钢丝, 推动行业技术革新	行业领先水平	汽车, 工程机械
36	不锈钢等合金弹簧丝的开发	36.16	36.16	方案验证	用不同种类的不锈钢原材料(如 C350、SUS420J2、SUS316Li 等)通过不同的加工工艺、热处理方式等, 开发满足公司特殊产品的用料需求, 并实现量产	行业领先水平	汽车
37	包塑微丝股绳研发	13.78	13.78	方案验证	通过高性能不锈钢多股芯绳外覆特种工程塑料包覆层, 开发出具有更静音、更耐磨、更耐腐蚀的包塑不锈钢丝满足车用要求, 并量产, 后续逐步开发推广应用到家用或者机器人领域	行业领先水平	汽车
合计	/	15,051.60	20,702.23	/	/	/	/

八、新增业务进展是否与前期信息披露一致

本持续督导期间, 保荐人通过查阅公司募集说明书、定期报告及其他信息披露文件, 对公司高级管理人员进行访谈, 基于前述核查程序, 保荐人未发现公司存在新增重大业务的情形。

九、募集资金的使用情况及是否合规

本持续督导期间, 保荐人查阅了公司募集资金管理使用制度、募集资金专户银行对账单和募集资金使用明细账, 并对大额募集资金支付进行凭证抽查, 查阅募集资金使用信息披露文件和决策程序文件, 实地查看募集资金投资项目现场, 了解项目建设进度及资金使用进度, 取得上市公司出具的募集资金存放、管理与实际使用情况的专项报告和年审会计师出具的募集资金存放、管理与实际使用情况鉴证报告, 对公司高级管理人员进行访谈。

基于前述核查程序, 保荐人认为: 本持续督导期间, 公司已建立募集资金管理制度并予以执行, 募集资金使用已履行了必要的决策程序和信息披露程序, 基于前述检查未发现违规使用募集资金的重大情形。

十、控股股东、实际控制人、董事、监事和高级管理人员的持股、质押、冻结及减持情况

截至 2025 年 12 月 31 日，公司控股股东、实际控制人、董事、高级管理人员及核心技术人员的持股情况如下：

单位：万股

股东或董监高名称	任职	期末持股数量	期初持股数量	年度内股份增减变动量	增减变动原因
WINWIN OVERSEAS GROUP LIMITED	控股股东	10,376.04	11,673.04	-1,297.00	询价转让
许惠钧	实际控制人、董事长、总经理、核心技术人员	-	-	-	不适用
洪水锦	实际控制人、董事	-	-	-	不适用
许雅筑	实际控制人、董事、副总经理	-	-	-	不适用
陈秀平	职工董事、监事（离任）	-	-	-	不适用
刘琼	独立董事	-	-	-	不适用
郭龙华	独立董事	-	-	-	不适用
张征轶	独立董事	-	-	-	不适用
王曾	副总经理（离任）	-	-	-	不适用
贺玉良	副总经理	-	-	-	不适用
骆红震	副总经理	-	-	-	不适用
陈君	财务总监	-	-	-	不适用
史秀侠	监事会主席（离任）	-	-	-	不适用
郑秋英	职工监事（离任）	-	-	-	不适用
尤洞察	董事会秘书、董事（离任）	-	-	-	不适用
黄屹立	核心技术人员	1.57	1.07	0.50	二级市场买卖
许中平	核心技术人员	1.23	1.57	-0.34	二级市场买卖

截至 2025 年 12 月 31 日，公司控股股东、实际控制人、董事、高级管理人员和核心技术人员持有的公司股份不存在质押、冻结及减持情况。

十一、保荐人认为应当发表意见的其他事项

自 2025 年 12 月 26 日至 2026 年 1 月 19 日期间，福立旺股票满足在连续三十个交易日中有十五个交易日的收盘价不低于“福立转债”当期转股价格的 130%（含 130%），即 19.37 元/股，已触发《福立旺精密机电（中国）股份有限公司向不特定对象发行可转换公司债券募集说明书》中规定的有条件赎回条款。

公司于 2026 年 1 月 19 日召开第四届董事会第八次会议，审议通过《关于提前赎回“福立转债”的议案》，决定行使提前赎回权，按照债券面值加当期应计利息的价格对赎回登记日登记在册的“福立转债”全部赎回。

2026 年 1 月 27 日，公司披露了《关于实施“福立转债”赎回暨摘牌的公告》，并于 2026 年 1 月 28 日至赎回日期间披露了 10 次关于实施“福立转债”赎回暨摘牌的提示性公告，告知“福立转债”持有人赎回的相关事项。2026 年 2 月 10 日为“福立转债”的赎回登记日，公司全额赎回截至赎回登记日收市后在中国证券登记结算有限责任公司上海分公司登记在册的“福立转债”。提前赎回完成后，“福立转债”已于 2026 年 2 月 11 日在上海证券交易所摘牌。

保荐人已就上述提前赎回“福立转债”事项出具核查意见。

（以下无正文）

(本页无正文，为《中信证券股份有限公司关于福立旺精密机电（中国）股份有限公司 2025 年度持续督导跟踪报告》之签署页)

保荐代表人：

石祎弓

石祎弓

章洪量

章洪量

